



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen St
Hawkesbury, ON
K6A 1K7
Canada

Tel (613) 632-5200

D350-588-041
Job Sheet 175320



Part No: D350-588-041

Job Qty: 1 ea

Part Name: Aft Door Assembly



Part Weight: 0 lbs

Status: Scheduled

Priority: Medium

Job Created: 4/3/18

Job Tracking No:

Due Date: 4/20/18

Created By: Chantal Lavoie

Type: Stock

Description:

Note: DWG DSI9690 REV A , DSI9760-011 REV A , D2445/D350-588 REV D/D IPP P 04.02.04 Reformat KJ/DS IPP
Rev:Q as per DSI9414 DD verified by:EC IPP Rev:R add pick kit DD 10.03.29 verified by:EC IPP REV:S
14.04.28 AS PER DSI9690 DD VERF:JLM

Ship Via:

Bill of Materials

Job Routing

Op No	Operation	Qty	Start Date	Due Date	Standard		Workcenter/Supplier		Sign-off
					Setup hrs	Run Hrs	Workcenter / Supplier	Lead Time	
110	Purchasing	1 pcs		4/19/18	0.00	0.00	Purchasing	39489	04/18/04/03
120	Packaging	1 pcs		4/19/18	0.00	0.00	Packaging2		AT 18/04/03
130	QC	1 pcs		4/19/18	0.00	0.00	QC6		PD 18-4-3
140	Small Fab	1 pcs		4/20/18	0.00	1.96	Small Fab-4		Sm 17 18/04/18
150	QC	1 pcs		4/20/18	0.00	0.00	QC5		OCT 15 2018 68
155	Packaging	1 pcs		4/20/18	0.00	0.00	Packaging1-3		21 09 08 9.89
160	QC	1 pcs		4/20/18	0.00	0.00	QC4		21 OCT 15 2018
165	DC	1 pcs		4/20/18	0.00	0.00	DC		21 OCT 15 2018
170	Packaging	1 pcs		4/20/18	0.00	0.00	Packaging3-1		21 OCT 15 2018
180	QC21-FG	1 Ea		4/20/18	0.00	0.00	QC21		21 OCT 15 2018

PN : D2445 Rev D
Aft Baggage Door
SN: DAE007-026
Lot# : 2017-12-05

31



Aft Door Assembly

PART NO: D350-588-041
Serial No/Batch: S057676
Revision:
Operation:
Change No:

Packaging
CHG003

Mfg Date: 04/03/18
Job No: 175320

Job BOM

Part / Item	Component Name	Quantity	Operation	Container
D2445P	Aft Door Assembly	1 pcs (1 ea)	110-Purchasing	5057671
AN526C832R9	Screw	8 Ea (8 ea)	140-Small Fab	5064083
D2143	Hinge Bracket	1 Ea (1 ea)	140-Small Fab	5064792
D2144	Hinge Doubler	1 Ea (1 ea)	140-Small Fab	5006408
D2463	1/2" Seal (\$ Per Foot)	7.2500 ft (7.25 ea)	140-Small Fab	5021111
D2585	Latch Clamp	2 Ea (2 ea)	140-Small Fab	5038640
D2586	Door Latch	2 Ea (2 ea)	140-Small Fab	5104316
D2621	Latch Plate	2 Ea (2 ea)	140-Small Fab	5049108
D2857-1	Hinge Bracket	1 Ea (1 ea)	140-Small Fab	5056806
D2857-2	Hinge Bracket	1 Ea (1 ea)	140-Small Fab	5057092
MS21042L08	Nut	8 Ea (8 ea)	140-Small Fab	5100409
MS21042L3	Nut	2 Ea (2 ea)	140-Small Fab	5100409
MS27039-1-15	Screw	2 Ea (2 ea)	140-Small Fab	5100409
NAS1149D0363J	Washer	2 Ea (2 ea)	140-Small Fab	5045293
NAS1149DN832J	Washer	8 Ea (8 ea)	140-Small Fab	5111109
AN526C1032R7	Screw	2 Ea (2 ea)	155-Packaging	
AN526C832R8	Screw	8 Ea (8 ea)	155-Packaging	
D2150	Packer Doubler, Hinge	2 Ea (2 ea)	155-Packaging	
D2151	Packer Doubler	2 Ea (2 ea)	155-Packaging	
D2153	Door Prop	1 Ea (1 ea)	155-Packaging	
D2154	Bracket, Stud	1 Ea (1 ea)	155-Packaging	
D2237	Striker Plate	2 Ea (2 ea)	155-Packaging	
D2461	Neoprene D Seal (\$Per Foot)	7.2500 ft (7.25 ea)	155-Packaging	
D2589	Keys, Key Chain	1 Ea (1 ea)	155-Packaging	
D2690-17	Cable	1 Ea (1 ea)	155-Packaging	
D2858-1	Hinge Bracket	1 Ea (1 ea)	155-Packaging	
D2858-2	Hinge Bracket	1 Ea (1 ea)	155-Packaging	
D5080-041	Striker Plate Assembly	2 Ea (2 ea)	155-Packaging	
FG-778150-550-ROL	7781 9 oz Glass 50" x 125 yd	1 sf (1 ea)	155-Packaging	
MS20426AD3-4	Rivet	12 Ea (12 ea)	155-Packaging	
MS20470AD4-5	Rivet, Universal Head	18 Ea (18 ea)	155-Packaging	
MS21042L08	Nut	10 Ea (10 ea)	155-Packaging	
MS21042L3	Nut	4 Ea (4 ea)	155-Packaging	
MS27039-08-11	Screw	2 Ea (2 ea)	155-Packaging	
NAS1149D0363J	Washer	2 Ea (2 ea)	155-Packaging	
NAS1149DN832J	Washer	16 Ea (16 ea)	155-Packaging	

Job Allocations

Operation	Component Part	Required	Inventory	Allocated
110-Purchasing	D2445P	1	6	0
140-Small Fab	AN526C832R9	8	329	0
	D2143	1	17	0
	D2144	1	18	0
	D2463	7	442	0
	D2585	2	62	0
	D2586	2	18	0
	D2621	2	47	0
	D2857-1	1	26	0
	D2857-2	1	21	0
	MS21042L08	8	2,913	0
	MS21042L3	2	2,734	0
	MS27039-1-15	2	398	0
	NAS1149D0363J	2	2,966	0
	NAS1149DN832J	8	2,364	0
155-Packaging	AN526C1032R7	2	64	0
	AN526C832R8	8	256	0
	D2150	2	31	0
	D2151	2	26	0
	D2153	1	4	0
	D2154	1	20	0
	D2237	2	46	0
	D2461	7	600	0
	D2589	1	245	0
	D2690-17	1	24	0
	D2858-1	1	21	0
	D2858-2	1	9	0
	D5080-041	2	14	0
	FG-778150-550-ROL	1	420	0
	MS20426AD3-4	12	3,904	0
	MS20470AD4-5	18	3,638	0
	MS21042L08	10	2,913	0
	MS21042L3	4	2,734	0
	MS27039-08-11	2	1,493	0
	NAS1149D0363J	2	2,966	0
	NAS1149DN832J	16	2,364	0

Part Specifications

Specifications could not be found.

Plex 4/3/18 7:55 AM dart.lavoie.chantal



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen St
Hawkesbury, ON
K6A 1K7
Canada

Tel (613) 632-5200

PURCHASE ORDER

PO039489

Supplier: FDC001-VC
FDC Composites Inc.
45 chemin de L'Aéroport, Local 26
St-Jean-sur-Richelie
QC
J3B 7B5 Canada
Phone: 450-357-1344 ext303
Fax: 450-357-1194

PO No: PO039489

PO Date: 4/3/18

Due Date: 4/3/18

Purchase Order

Revision:

Revision Date:

Ship-To Contact: Phone:

Via: Ground

Pymt Terms: Net 30

Freight Terms:

Special Comments:

Ship To: 1270 Aberdeen Street
Hawkesbury
ON
K6A 1K7 Canada
Phone: 613-632-5200

Items

Line Item	Part	Supplier Part No	Item No	Description	Status	Due Date	Order Quantity	Received Quantity	Balance	Unit Price (CAD)	Extended Price
1	D2445P			Aft Door Assembly	Firmed	4/3/18	1 pcs	0 pcs	1 pcs	\$240.00/pcs	\$240.00
Line Item Note job no. 175320											
2	D2445P			Aft Door Assembly	Firmed	4/3/18	1 pcs	0 pcs	1 pcs	\$240.00/pcs	\$240.00
Line Item Note job no. 175321											
3	D2445P			Aft Door Assembly	Firmed	4/3/18	1 pcs	0 pcs	1 pcs	\$240.00/pcs	\$240.00
Line Item Note job no. 175322											
4	D2445P			Aft Door Assembly	Firmed	4/3/18	1 pcs	0 pcs	1 pcs	\$240.00/pcs	\$240.00
Line Item Note job no. 175323											
5	D2445P			Aft Door Assembly	Firmed	4/3/18	1 pcs	0 pcs	1 pcs	\$240.00/pcs	\$240.00
Line Item Note job no. 175324											
Grand Total:										\$1,200.00	

Order Notes

Terms & Condition of Purchasing(Suppliers) and Procurement Quality Clauses are an integral part of our AS9100 requirements. To learn in detail, please visit www.dartaerospace.com for further explanation.

Procurement Quality Clauses

A005 RIGHT OF ENTRY

A007 FIRST ARTICLE INSPECTION (FAI) BY SELLER, (DOCUMENTATION MAINTAINED BY SUPPLIER)

A012 CHEMICAL AND PHYSICAL TEST REPORTS

A016 PERSONNEL QUALIFICATION

A017 RAW MATERIAL IDENTIFICATION (AS APPLICABLE)

A026 CERTIFICATION OF MATERIAL CONFORMANCE

A041 QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

A042 DART NOTIFICATION BY SUPPLIER

A043 RETENTION OF QUALITY DOCUMENT

A048 COUNTERFEIT PARTS AVOIDANCE, DETECTION, MITIGATION AND DISPOSITION PROGRAM

A049 SUPPLIER AWARENESS



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PURCHASE ORDER

Purchase Order ID **PO35626**

Purchase Order Date 3/17/2017

PO Print Date 4/3/2018

Page Number 1 of 3

Order From :

VC-FDC01

Ship To : DART AEROSPACE LTD

FDC COMPOSITES INC.
45 CHEMIN DE L'AEROPORT
LOCAL 26
ST-JEAN-SUR-RICHELIEU, QUEBEC J3B 7B5

1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

REFERENCE ONLY

Contact Name

Vendor Phone 450-357-1344 ext303

Ship To Contact

Ship To Phone

Ship Via: FedEx Economy collect

Ship Acct:

Buyer

Chantal Lavoie

Customer POID

Customer Tax # 10127-2607

Terms

Net 30

Currency

CAD

FOB

Destination-Collect

Line Nbr	Reference Vendor Part Number Line Comments Delivery Comments	Description/ Mfg ID	Req Date/ Taxable Promise Date	CD	Req Qty/ Unit of Measure	PO Unit Price	Extended Price
1	152133	D2445 DOOR RE-WORK	8/31/2017 Yes 8/31/2017		0.00	\$240.00	\$0.00
Line Total:							\$0.00
2	152134	D2445 DOOR RE-WORK	8/31/2017 Yes 8/31/2017		0.00	\$240.00	\$0.00
Line Total:							\$0.00
3	152136	D2445 DOOR RE-WORK	8/31/2017 Yes 8/31/2017		0.00	\$240.00	\$0.00

Note:

4/3/2018



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PURCHASE ORDER

Purchase Order ID **P035626**

Purchase Order Date 3/17/2017

PO Print Date 4/3/2018

Page Number 2 of 3

Order From :

VC-FDC01

Ship To :

DART AEROSPACE LTD

FDC COMPOSITES INC.
45 CHEMIN DE L'AEROPORT
LOCAL 26
ST-JEAN-SUR-RICHELIEU, QUEBEC J3B 7B5

1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

Contact Name

Vendor Phone

450-357-1344 ext303

Ship To Contact

Ship To Phone

Ship Via:

FedEx Economy collect

Ship Acct:

Buyer

Chantal Lavoie

Customer POID

Customer Tax #

10127-2607

Terms

Net 30

Currency

CAD

FOB

Destination-Collect

Line Total: \$0.00

4	152138	D2445 DOOR RE-WORK	8/31/2017	0.00	\$240.00	\$0.00
			Yes			
			8/31/2017			

Line Total: \$0.00

5	153342	D2445 DOOR RE-WORK	8/31/2017	0.00	\$240.00	\$0.00
			Yes			
			8/31/2017			

Line Total: \$0.00

Note:

4/3/2018



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PURCHASE ORDER

Purchase Order ID **PO35626**

Purchase Order Date 3/17/2017

PO Print Date 4/3/2018

Page Number 3 of 3

Order From :

VC-FDC01

Ship To :

DART AEROSPACE LTD

FDC COMPOSITES INC.
45 CHEMIN DE L'AEROPORT
LOCAL 26
ST-JEAN-SUR-RICHELIEU, QUEBEC J3B 7B5

1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

Contact Name

Vendor Phone

450-357-1344 ext303

Ship To Contact

Ship To Phone

Ship Via:

FedEx Economy collect

Ship Acct:

Buyer

Chantal Lavoie

Customer POID

Customer Tax #

10127-2607

Terms

Net 30

Currency

CAD

FOB

Destination-Collect

6	71401-45	PROCUREMENT QUALITY CLAUSES	8/31/2017	1.00	\$0.00	\$0.00
---	----------	--------------------------------	-----------	------	--------	--------

No

Procurement Quality Clauses

8/31/2017

A004 faa-pma/tso

A005 right of entry

A007 first article inspection (FAI) by seller, (documentation maintained by supplier)

A012 chemical and physical test report

A016 personnel qualification

A024 Process Certification

A025 certification of conformance

A040 notification of quality escape

A041 quality management

A042 dart notification by supplier

A043 retention of quality documents

Line Total: \$0.00

PO Total: \$0.00

Note: Terms & Condition of Purchasing(Suppliers) and Procurement Quality Clauses are an integral part of our AS9100 requirements. To learn in detail, please visit www.dartaerospace.com for further explanation.

Change Nbr: 9

Change Date: 4/3/2018



Gamme de Fabrication

# LOT	2017-12-05
# SÉRIE(ID)	DAE007-026

Nom de Gamme :	AFT Baggage Door
# de Gamme (et rev.) :	DAE007 Rev.C
Nom pièce – Client :	AFT Baggage Door
# de Dessins (et rev.) :	D2445 Rev.D

ID 152136

Fiche suiveuse

ÉTAPES	DÉPARTEMENTS	DESCRIPTION GÉNÉRALE	DATE SORTIE
[10-80]	PRÉPARATION	Découpe des tissus et préparation de la résine	#39 15 AOUT 2017
[80-110]	FINITION/ PEINTURE	Application du gelcoat	05 DEC. 2017
[120-190]	MOULAGE	Infusion	#29 6 DEC. 2017
[200-230]	MOULAGE	Laminage étiquette →	2017-12-20
[240-260]	USINAGE	Découpage	#22 15 DEC. 2017
[270-310]	FINITION/ PEINTURE	Primer/Peinture	17 DEC. 2017
[320-330]	EXPÉDITION	Emballage	#28 15 JAN. 2018

Gamme préparée par :	Miguel M.-Bergeron
Gamme vérifiée par :	Stéphane Pageau
Gamme approuvée par :	Sylvain Santerre
Date d'émission :	2015-11-30

Gamme révisé préparée par :	Gabriel Bienvenue
Gamme révisé vérifiée par :	Justin Bossé
Gamme révisé approuvée par :	Michel Morin
Date de révision :	2017-11-21

Informations à remplir :
Cases gris pâle

Approbation Qualité	
Approbation Qualité Avant de produire le CofC, toutes les étapes et les informations requises des gammes subséquentes reliées à ce produit ont été complétées et remplies	Inspecteur Qualité

Matériel, outillage et équipement auxiliaire

Matériau	# de lot	Date d'expiration	Code FDC	Spécification et/ou identification
Gelcoat	710-003	2018-02-01	GEL944	White Gelcoat #GEL 944W005
Norox	54749	2018-03-01	RES009	MEKP-9
Résine	2017-10-05	2018-06-01	RES411	DERAKANE 411-350 Momentum
Trigonox	17011A1912	2018-07-03	RES239	Trigonox239
Noyau de mousse	1702905	N/A	NOY205	Gurit Corecell A500 3/8po
7781 (Tissu)	4156389	N/A	FIB781	7781 fini 550 8.7oz/sq yd
Unidirectionnel (Tissu)	6772	N/A	FIB013	TG-13-U-50 9oz/sq yd
Voile (Tissu)	4678945	N/A	FIB120	Veil style 120, weave 4HS .3 oz/sq yd
N/A Primer bâtisseur	#22	N/A	GEL060	Feather Fill 100713

13 DEC 2017

Équipement	Matériel auxiliaire	Santé et sécurité
Moule DT8036 : MOU310	Sac étanche	Sarrau Tyvek
Gabarit de découpe et perçage GAB365	Ruban Scellant	Lunettes de sécurité
Système pour mise sous-vide	Tissu d'arrachage (56115)	Soulier de protection
	Tubes Spirales 1/4 & 3/8 OD	
	Tubes PE 1/4 & 3/8 OD	
	Connection de tubes PE 1/2 OD	
	Green Flow (Médium vert)	
	55NC (Agent démoulant)	
	Big Blue Bag	

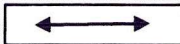
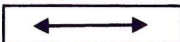
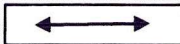
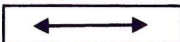
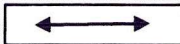
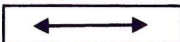
Annexe
Annexe 1 - AFT Baggage Door - Préparation
Annexe 2 - AFT Baggage Door - Infusion
RES-DAE007

MPS	Description
MPS-300-93-31-007	Agent démoulant 55NC
MPS-300-93-31-013	Scellant FMS
MPS-300-93-31-017	Infusion
MPS-300-93-31-020	Finition des rebords
MPS-300-93-31-058	Inspection
MPS-300-93-31-084	Protection/Entreposage

Suivi des révisions

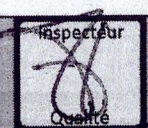
Numéro de révision	Contenu (et étapes) de la révision	Date de révision	Révisé par :
A	Ajout des annexes 1 et 2, suppression d'inspections.	2016-02-18	Miguel M.-Bergeron
B	Correction du matériel à utiliser et de certaines étapes de Travail lors du laminage.	2017-08-14	Michelle Béliveau
C	Revision drappage, retrait operation wetlayup, revision general	2017-11-20	Gabriel Bienvenue

PRÉPARATION

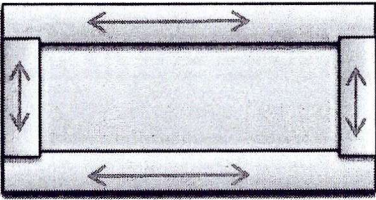
	Description	Références	Date et Initiales	Temps																				
10	<u>Remplir les informations requises sur la première page (cases grises pâles)</u> Demander au coordonnateur de production ou à l'agent de méthode un numéro d'identification (ID)		#39 5 AOUT 2017																					
20	<u>Découper les tissus selon le tableau suivant</u> <table><tr><th>Qté</th><th>Matériau</th><th>Orientation</th><th>Dimensions</th></tr><tr><td>4</td><td>7781</td><td>0°/90°</td><td>24.00" x 31.00"</td></tr><tr><td>2</td><td>Unidirectionnel</td><td></td><td>6.00 " x 23.00"</td></tr><tr><td>2</td><td>Unidirectionnel</td><td></td><td>6.00" x 29.00"</td></tr><tr><td>1</td><td>Voile 3oz</td><td>0°/90°</td><td>6.50" x 8.00"</td></tr></table> Inscrire les numéros de lots des matériaux découpés sur la deuxième page	Qté	Matériau	Orientation	Dimensions	4	7781	0°/90°	24.00" x 31.00"	2	Unidirectionnel		6.00 " x 23.00"	2	Unidirectionnel		6.00" x 29.00"	1	Voile 3oz	0°/90°	6.50" x 8.00"	Annexe 1	#39 15 AOUT 2017	
Qté	Matériau	Orientation	Dimensions																					
4	7781	0°/90°	24.00" x 31.00"																					
2	Unidirectionnel		6.00 " x 23.00"																					
2	Unidirectionnel		6.00" x 29.00"																					
1	Voile 3oz	0°/90°	6.50" x 8.00"																					
30	<u>Découper le matériel d'infusion selon le tableau suivant</u> <table><tr><th>Matériau</th><th>Dimension</th></tr><tr><td>Tissu d'arrachage (Peel ply)</td><td>24.00" x 31.00"</td></tr><tr><td>Medium vert</td><td>17.00" x 20.00"</td></tr><tr><td>Big blue bag</td><td>6.50" x 50.00"</td></tr></table>	Matériau	Dimension	Tissu d'arrachage (Peel ply)	24.00" x 31.00"	Medium vert	17.00" x 20.00"	Big blue bag	6.50" x 50.00"	Annexe 1	#39 15 AOUT 2017													
Matériau	Dimension																							
Tissu d'arrachage (Peel ply)	24.00" x 31.00"																							
Medium vert	17.00" x 20.00"																							
Big blue bag	6.50" x 50.00"																							
40	<u>Découper le noyau de mousse sur la shop bot</u> - Localisation du programme sur le reseau : Z:\INGENIERIE\PROJETS INTERNES ACTIFS\PRJ014-015 SHOPBOT\Usinage\DART\AFT door - Inscrire le numéro de lot du matériel découpé sur la deuxième page	Annexe 1	MM 2017-04-12																					
50	<u>Thermoformer le noyau de mousse dans le four</u> <u>Four #1 programmes 80°C</u> <u>Mètre le noyau sous vide dans le moule</u> <u>Laisser au four 1h @ 80°C</u> <u>Laisser refroidir à T° ambient avant de debagger</u>	Annexe 1	#29 5 DEC 2017																					

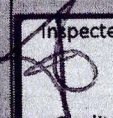
60	<u>Préparer le moule selon MPS-300-93-31-007-NC:</u> - Effectuer des tests de pelage sur la surface du moule - Si nécessaire, appliquer l'agent démoulant 55NC sur le moule et attendre 15 minutes entre les couches - Répéter les opérations jusqu'à l'obtention de résultats positif aux tests de pelage	MPS-300-093-31-007	#29 5 DEC. 2017	Estimé : 0h15 Réal :
70	<u>Masquer le contour du moule</u> Masking tape à Environ 1 po à partir du bord du moule		#29 5 DEC. 2017	

APPLICATION DU GEL COAT

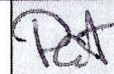
	Description	Références	Date et initiales	Temps
80	<u>Préparer 350g de gelcoat (White Gelcoat #GEL 944W005)</u> Catalyseur : 6.3ml de Norox		05 DEC. 2017	
90	<u>Appliquer le Gel Coat (18-22mils)</u> Heure d'application : <u>13:20</u>		#26 05 DEC. 2017	
110	<u>Point d'inspection (Inspecteur Qualité) :</u> ☒ Épaisseur du gel coat : 18 - 22 mils ☒ Qualité de l'application du gel coat: Uniforme et esthétique		Inspecteur  Ouvrier 204-1203	

INFUSION

	Description	Références	Date et initiales	Temps																												
120	Faire le lay-up de la pièce selon l'annexe 2 et le tableau suivant - Découper les plis au contour de la pièce si nécessaire - Placer le noyau au centre du moule à l'aide du gabarit - Overlaps d'unidirectionnel .5po MAX - Positionner l'unidirectionnel selon la figure suivante → - L'unidirectionnel doit être 1po par-dessus le noyau en suivant la forme  <table border="1"> <thead> <tr> <th>Séquence de la pièce</th> <th>Matériau</th> <th>Drage</th> <th>Inspection</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>010</td> <td>7781 (9 oz, Satin)</td> <td>Man Li</td> <td></td> </tr> <tr> <td>020</td> <td>7781 (9 oz, Satin)</td> <td>Man Li</td> <td></td> </tr> <tr> <td>040</td> <td>Noyau A500</td> <td>Man Li</td> <td></td> </tr> <tr> <td>050</td> <td>7781 (9 oz, Satin)</td> <td>Man Li</td> <td></td> </tr> <tr> <td>060</td> <td>Unidirectionnel TG-13-U-50 (renforts)</td> <td>Man Li</td> <td></td> </tr> <tr> <td>070</td> <td>7781 (9 oz, Satin)</td> <td>Man Li</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Séquence de la pièce	Matériau	Drage	Inspection	010	7781 (9 oz, Satin)	Man Li		020	7781 (9 oz, Satin)	Man Li		040	Noyau A500	Man Li		050	7781 (9 oz, Satin)	Man Li		060	Unidirectionnel TG-13-U-50 (renforts)	Man Li		070	7781 (9 oz, Satin)	Man Li			#29 5 DEC. 2017	
Séquence de la pièce	Matériau	Drage	Inspection																													
010	7781 (9 oz, Satin)	Man Li																														
020	7781 (9 oz, Satin)	Man Li																														
040	Noyau A500	Man Li																														
050	7781 (9 oz, Satin)	Man Li																														
060	Unidirectionnel TG-13-U-50 (renforts)	Man Li																														
070	7781 (9 oz, Satin)	Man Li																														
130	Faire le montage du matériel d'infusion selon l'annexe 2 - Placer le tissu d'arrachage - Placer le médium vert - Placer le bag	MPS-300-93-31-017	#29 5 DEC. 2017																													
140	Mettre le montage sous vide : - Vide minimal : 20inHg - Différentiel maximal accepté : 1inHg/5minutes - Faire vérifier le vide par un collègue Vide réel : 29 in Hg Différentiel réel : 0 in Hg	MPS-300-93-31-017	#29 5 DEC. 2017																													
150	<u>Inspection du montage sous vide</u> Toutes les composantes suivantes sont bien positionnées selon l'annexe 2 : - Runner ☒ - Tuyaux de vide ☒ - Tissus d'arrachage sur toute la surface de la pièce ☒ - Médiums d'infusion ☒ Les tissus ne sont pas froncer (sans " wrinkle ") ☒		Inspecteur  Qualité 2017-12-05																													

160	<u>Préparer la résine pour l'infusion selon MPS 300-93-31-017</u> - Formuler la résine selon le document RES-DAE007 - Préparer 800g de résine DERA KANE 411-350 Momentum - Catalyseur : 16g (2%) de Trigonox239 <table><tr><td>Résine 411-350</td><td>800 GR.</td></tr><tr><td>Catalyseur Trigonox</td><td>16 GR.</td></tr></table> Bien mélanger pendant 2 minutes chronométrées la résine et le catalyseur	Résine 411-350	800 GR.	Catalyseur Trigonox	16 GR.	RES-DAE007	#12 05 DEC. 2017	
Résine 411-350	800 GR.							
Catalyseur Trigonox	16 GR.							
170	<u>Infuser la pièce selon MPS-300-93-31-017.</u> - Laisser durcir 4h - Heure du début de l'infusion : 4h06	MPS-300-93-31-017	#29 5 DEC. 2017					
180	<u>Démouler et identifier la pièce</u> - Identification : Nom-dessin- # de lot (date de début) -ID Ex : D2445 – DAE007-XXX - Identifier sur un masking tape - Faire suivre la procédure avec la pièce - Insérer le document dans une pochette plastifiée et venir coller sur la pièce avec ruban à masquer Heure du démoulage : 7h30	MPS-300-93-31-026, classe II Type A	#29 6 DEC. 2017					
190	<u>Point d'inspection :</u> - S'assurer que la pièce est durcie de façon uniforme. ☒ - S'assurer que la pièce est infusée partout et qu'il n'y ait pas de défaut apparent. ☒ - Vérifier la conformité de la pièce selon le dessin et selon le MPS-300-93-31-058 ☒ - Vérifier que l'identification correspond à la commande du client sur le PO ☒		Inspecteur  Qualité 2017-12-06					

Laminage

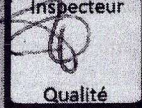
#	Description	Références	Date et Initiales	Temps
200	<u>Préparer la surface intérieure de la pièce pour le laminage de l'étiquette</u> - Sabler légèrement la surface - Nettoyer à l'aide d'un linge imbibé d'acétone		 2012-17	

210	<u>Préparer la résine pour le laminage de l'étiquette selon MPS-300-93-31-017</u> • Préparer 50g de résine DERAkANE 411-350 Momentum • Catalyseur : 1g (2%) de Trigonox239 <table><tr><th>Composants</th><th>Quantité (g)</th></tr><tr><td>Résine 411-350</td><td>50 GR</td></tr><tr><td>Catalyseur Trigonox</td><td>1 GR</td></tr></table> Bien mélanger pendant 2 minutes chronométrées la résine et le catalyseur	Composants	Quantité (g)	Résine 411-350	50 GR	Catalyseur Trigonox	1 GR		#12 20 DEC 2017	
Composants	Quantité (g)									
Résine 411-350	50 GR									
Catalyseur Trigonox	1 GR									
220	<u>Positionner l'étiquette sur la porte puis laminer un voile</u> • Le voile doit dépasser d'environ 1po tout autour de l'étiquette • <u>Laisser durcir 4h</u> • Heure du laminage : <u>15h45</u>	PDA 20-12-17	#12 20 DEC 2017							
230	<u>Point d'inspection :</u> • Vérifier que l'identification correspond à la commande du client sur le PO ☒		Inspecteur Qualité 20-12-17							

USINAGE

	Description	Références	Date et Initiales	Temps
240	<u>Percer et découper la pièce</u> - Utiliser le gabarit de découpe et perçage - S'Assurer que la courbure du moule et celle du gabarit se conforment bien - Percer les 8 trous pour les pentures (foret #18) - Fixer le gabarit en place à l'aide des trous de penture - Percer les 8 trous de coin pour les poignées «flush mount» (foret #20) - Tracer la position des trous de poignées puis découper le contour à l'aide de la toupie	Gabarit de découpe/ perçage GAB365	#22 13 DEC 2017	
250	<u>Découper les ouvertures pour les poignées «flush mount»</u>	Die grinder	#22 18 DEC 2017	
260	<u>Point d'inspection (inspecteur qualité) :</u> - Aucun défaut majeur ☒ - Position des trous de penture ☒ - Position des trous de poignées «flush mount» ☒		 2017-12-19	

FINITION

	Description	Références	Date et Initiales	Temps
270	Sabler la pièce au papier sablé 240		#22 13 DEC 2017	
280	Point d'inspection : Vérifier le sablage uniforme de la pièce ☒		Inspecteur  Qualité 20/12/20	
290	Préparer pour la peinture - Nettoyer la pièce au Final Klean V-3921S - Masquer l'identification au masking tape		#26 05 JAN 2018	
300	Appliquer le primer bâtisseur Feather Fill		#26 05 JAN 2018	
310	Point d'inspection : Vérifier la peinture de la pièce ☒		Inspecteur  Qualité 31	

ENTREPOSAGE

	Description	Références	Date et Initiales	Temps
320	Emballer et entreposer la pièce.		#28 15 JAN 2018	Estimé : 0h05
330	Livraison : Date et heure de livraison prévu : _____ Date et heure de livraison actuel : _____		#28 15 JAN 2018	Estimé : 0h05

CERTIFICATE of CONFORMITY

Customer Name: Dart Aerospace.

Customer P/O Number: 35626

Certificate Revision : NC

<u>PO Item</u>	<u>Qty</u>	<u>Part number</u>	<u>Drawing number</u>	<u>Description</u>	<u>FDC Serial</u>	<u>Lot</u>
1	1	D2445P	D2445 Rev D	Aft Door Assembly 152133	DAE007-024	2017-11-23
2	1	D2445P	D2445 Rev D	Aft Door Assembly 152134	DAE007-025	2017-12-04
3	1	D2445P	D2445 Rev D	Aft Door Assembly 152136	DAE007-026	2017-12-05
4	1	D2445P	D2445 Rev D	Aft Door Assembly 152138	DAE007-029	2017-12-07
5	1	D2445P	D2445 Rev D	Aft Door Assembly 153342	DAE007-030	2017-12-11

I hereby certify that the workmanship, material and the processes used in the manufacture of the above part(s) supplied are in accordance with the requirements of the applicable Purchase Order.

Signature: _____

Marjorie Geoffrion, Quality Inspector

Date: 2018-01-15



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen St
Hawkesbury, ON
K6A 1K7
Canada

Tel (613) 632-5200

D350-588-041
Job Sheet 175320



Part No: D350-588-041

Job Qty: 1 ea

Part Name: Aft Door Assembly



Part Weight: 0 lbs

Status: Scheduled

Priority: Medium

Job Created: 4/3/18

Job Tracking No:

Due Date: 4/20/18

Created By: Chantal Lavoie

Type: Stock

Description:

Note: DWG DSI9690 REV A , DSI9760-011 REV A , D2445/D350-588 REV D/D IPP P 04.02.04 Reformat KJ/DS IPP
Rev:Q as per DSI9414 DD verified by:EC IPP Rev:R add pick kit DD 10.03.29 verified by:EC IPP REV:S
14.04.28 AS PER DSI9690 DD VERF:JLM

Ship Via:

5914

Bill of Materials

Job Routing

Op No	Operation	Qty	Start Date	Due Date	Standard		Workcenter/Supplier		Sign-off
					Setup hrs	Run Hrs	Workcenter / Supplier	Lead Time	
110	Purchasing	1 pcs		4/19/18	0.00	0.00	Purchasing	39489	AT 18/04/03
120	Packaging	1 pcs		4/19/18	0.00	0.00	Packaging2		AT 18/04/03
130	QC	1 pcs		4/19/18	0.00	0.00	QC6		PD 18-43
140	Small Fab	1 pcs		4/20/18	0.00	1.96	Small Fab-4		
150	QC	1 pcs		4/20/18	0.00	0.00	QC5		
155	Packaging	1 pcs		4/20/18	0.00	0.00	Packaging1-3		
160	QC	1 pcs		4/20/18	0.00	0.00	QC4		
165	DC	1 pcs		4/20/18	0.00	0.00	DC		
170	Packaging	1 pcs		4/20/18	0.00	0.00	Packaging3-1		
180	QC21-FG	1 Ea		4/20/18	0.00	0.00	QC21		

PN : D2445 Rev D
Aft Baggage Door
SN: DAE007-026
Lot# : 2017-12-05

31

Job BOM

Part / Item	Component Name	Quantity	Operation	Container
D2445P	Aft Door Assembly	1 pcs (1 ea)	110-Purchasing	157071
AN526C832R9	Screw	8 Ea (8 ea)	140-Small Fab	
D2143	Hinge Bracket	1 Ea (1 ea)	140-Small Fab	
D2144	Hinge Doubler	1 Ea (1 ea)	140-Small Fab	
D2463	1/2" Seal (\$ Per Foot)	7.2500 ft (7.25 ea)	140-Small Fab	
D2585	Latch Clamp	2 Ea (2 ea)	140-Small Fab	
D2586	Door Latch	2 Ea (2 ea)	140-Small Fab	
D2621	Latch Plate	2 Ea (2 ea)	140-Small Fab	
D2857-1	Hinge Bracket	1 Ea (1 ea)	140-Small Fab	
D2857-2	Hinge Bracket	1 Ea (1 ea)	140-Small Fab	
MS21042L08	Nut	8 Ea (8 ea)	140-Small Fab	
MS21042L3	Nut	2 Ea (2 ea)	140-Small Fab	
MS27039-1-15	Screw	2 Ea (2 ea)	140-Small Fab	
NAS1149D0363J	Washer	2 Ea (2 ea)	140-Small Fab	
NAS1149DN832J	Washer	8 Ea (8 ea)	140-Small Fab	
AN526C1032R7	Screw	2 Ea (2 ea)	155-Packaging	Fm128403-4
AN526C832R8	Screw	8 Ea (8 ea)	155-Packaging	5015689x2 8115601x6
D2150	Packer Doubler, Hinge	2 Ea (2 ea)	155-Packaging	506410
D2151	Packer Doubler	2 Ea (2 ea)	155-Packaging	506410
D2153	Door Prop	1 Ea (1 ea)	155-Packaging	506410
D2154	Bracket, Stud	1 Ea (1 ea)	155-Packaging	506410
D2237	Striker Plate	2 Ea (2 ea)	155-Packaging	506410
D2461	Neoprene D Seal (\$Per Foot)	7.2500 ft (7.25 ea)	155-Packaging	506410
D2589	Keys, Key Chain	1 Ea (1 ea)	155-Packaging	506410
D2690-17	Cable	1 Ea (1 ea)	155-Packaging	506410
D2858-1	Hinge Bracket	1 Ea (1 ea)	155-Packaging	506410
D2858-2	Hinge Bracket	1 Ea (1 ea)	155-Packaging	506410
D5080-041	Striker Plate Assembly	2 Ea (2 ea)	155-Packaging	506410
FG-778150-550-ROL	7781 9 oz Glass 50" x 125 yd	1 sf (1 ea)	155-Packaging	506410
MS20426AD3-4	Rivet	12 Ea (12 ea)	155-Packaging	506410
MS20470AD4-5	Rivet, Universal Head	18 Ea (18 ea)	155-Packaging	506410
MS21042L08	Nut	10 Ea (10 ea)	155-Packaging	506410
MS21042L3	Nut	4 Ea (4 ea)	155-Packaging	506410
MS27039-08-11	Screw	2 Ea (2 ea)	155-Packaging	506410
NAS1149D0363J	Washer	2 Ea (2 ea)	155-Packaging	506410
NAS1149DN832J	Washer	16 Ea (16 ea)	155-Packaging	506410